

## ⑫ 実用新案公報 (Y 2) 昭 58-37771

⑤ Int. Cl.<sup>1</sup>

識別記号

庁内整理番号

②④ 公告 昭和 58 年 (1983) 8 月 26 日

B 65 D 1/40

6862-3 E

(全 2 頁)

1

2

## ⑤④ 紙容器

- 審 判 昭 56-3437  
 ②① 実 願 昭 51-39371  
 ②② 出 願 昭 51 (1976) 3 月 31 日  
 ②③ 公 開 昭 52-131319  
           ②④ 昭 52 (1977) 10 月 5 日  
 ②⑤ 考 案 者 若江 郁夫  
           藤沢市長後 959-5  
 ②⑥ 出 願 人 大日本印刷株式会社  
           東京都新宿区市谷加賀町 1 丁目  
           12 番地  
 ②⑦ 代 理 人 弁理士 小西 淳美  
 ②⑧ 引 用 文 献  
       実 開 昭 49-139203 (J P, U)

## ⑤⑦ 実用新案登録請求の範囲

板紙に熱可塑性プラスチックがコーティングされた複合材料からなり、四角形のかどをおとした形状の底板の四辺に側板を連設し、且つ四辺間の円弧状の四隅に前記側板と連続したコーナー連接板を連設し、この側板及びコーナー連接板の外周に無端状にフランジを設けてなる紙ブランクの前記コーナー連接板及び該コーナー連接板の外方のフランジ部に放射状に折線を刻設し、該折線を介して前記コーナー連接板を波形状に折りながら前記コーナー連接板を絞ることによつて側板を起立させ、且つフランジを折線を介して水平方向に折り、その際コーナー連接板の周囲のフランジを構成する部分を一部分ひだ状に折り重ねてひだ部を形成させてプレス成形し且つ成形と同時に加熱してなる紙容器。

## 考案の詳細な説明

本考案は紙とプラスチックの複合材料よりなる容器に係り、台紙を切断することなく折線を付するだけでトレイ状の容器を組立てるようにした容器に関する。

本考案者は上記の容器を開発すべく研究の結果板紙に熱可塑性プラスチックがコーティングされた複合材料を用い、四角形のかどをおとした形状の底板の四辺に側板を連設し、且つ四辺間の円弧状の四隅に前記側板と連続したコーナー連接板を連設し、この側板及びコーナー連接板の外周に無端状にフランジを設けてなる紙ブランクの前記コーナー連接板及び該コーナー連接板の外方のフランジ部に放射状に折線を刻設し、該折線を介して前記コーナー連接板を波形状に折りながら前記コーナー連接板を絞ることによつて側板を起立させ、且つフランジを折線を介して水平方向に折り、その際コーナー連接板の周囲のフランジを構成する部分は一部分ひだ状に折り重ねてひだ部を形成させてプレス成形し、且つ成形と同時に加熱することにより形状のもどりのなく且つコーナーの折目からの引裂のない紙容器を形成し得ることを見出し、かかる知見にもとづいて本考案を完成したものである。

即ち、本考案の要旨は板紙に熱可塑性プラスチックがコーティングされた複合材料からなり、四角形のかどをおとした形状の底板の四辺に側板を連設し、且つ四辺間の円弧状の四隅に前記側板と連続したコーナー連接板を連設し、この側板及びコーナー連接板の外周に無端状にフランジを設けてなる紙ブランクの前記コーナー連接板及び該コーナー連接板の外方のフランジ部に放射状に折線を刻設し、該折線を介して前記コーナー連接板を波形状に折りながら前記コーナー連接板を絞ることによつて側板を起立させ、且つフランジを折線を介して水平方向に折り、その際コーナー連接板の周囲のフランジを構成する部分は一部分ひだ状に折り重ねてひだ部を形成させてプレス成形し、且つ成形と同時に加熱してなる紙容器である。

以下、本考案につき図面を参照しながら詳細に説明する。

第 1 図は本考案に係る紙容器のブランク 1 を示

3

4

している。

本考案に係る紙容器のブランク 1 は板紙に熱可塑性プラスチックがコーティングされた複合材料からなる。

ブランク 1 において四角形のかどをおとした形状の底板 2 の周辺に折線 7 を介して側板 3 とコーナー連続板 4 とが交互に接続されており、この側板 3, 3, 3, 3 及びコーナー連続板 4, 4, 4, 4 の外周に無端状に折線 8 を介してフランジ 5 が設けられており、コーナー連続板 4, 4, 4, 4 及び該コーナー連続板の外方のフランジ部 5 に放射状に折線 6, 6……が刻設されている。

本考案に係る紙容器は前記ブランク 1 の側板 3 を第 2 図示の如く底辺 2 に対して折線 7 を介して起立させると共にコーナー連続板 4 を折線 6, 6……を介して波形状に折り、フランジ 5 を折線 8 を介して水平に折り、その際フランジの凹凸をなくするためにコーナー連続板 4 の周囲のフランジ 5 は折線 6 を案内線として一部分ひだ状に折り重ねてひだ部 9, 9……を形成させてプレス成形、且つ成形と同時に加熱してなる紙容器である。尚、プレス成形の際、波形状の折目の部分でしわが吸収さ

れる結果、しわ 10 が均一に発生するものである。

而して本考案に係る紙容器は、紙のプラスチックの複合材料からなり、且つプレス成形と同時に加熱されているので形状のもどりが生ずることはなく、且つひだ部がプラスチック面同志のシールによつて固定されているので平坦なフランジ面が全周にわたって形成されているのみならず、コーナーでの折目からの引裂が防止されている。

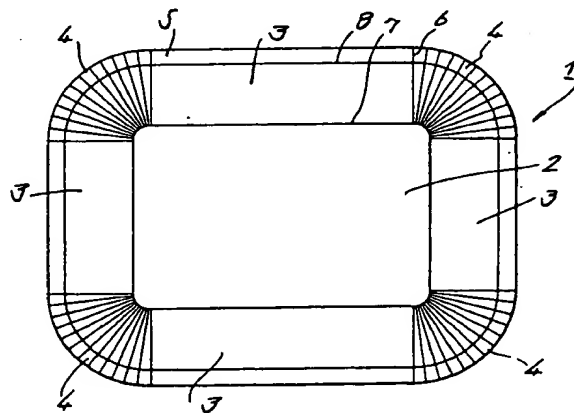
以上、詳記した通り、本考案に係る紙容器はブランクを単に熱プレス成形するだけで構成されるので大量生産に適する。又、そのみならず形状のもどりがなく保形性がある。コーナーでの折目からの引裂が生ずることはなくじょうぶである等の利点を本考案に係る紙容器は有するものである。

#### 図面の簡単な説明

第 1 図は本考案に係る紙容器のブランクの平面図、第 2 図は本考案に係る紙容器の要部を示す斜視図である。

図の主要な部分を表わす符号の説明 1……ブランク、2……底板、3……側板、4……コーナー連続板、5……フランジ、6……放射状折線、7, 8……無端折線。

第 1 図



第 2 図

